

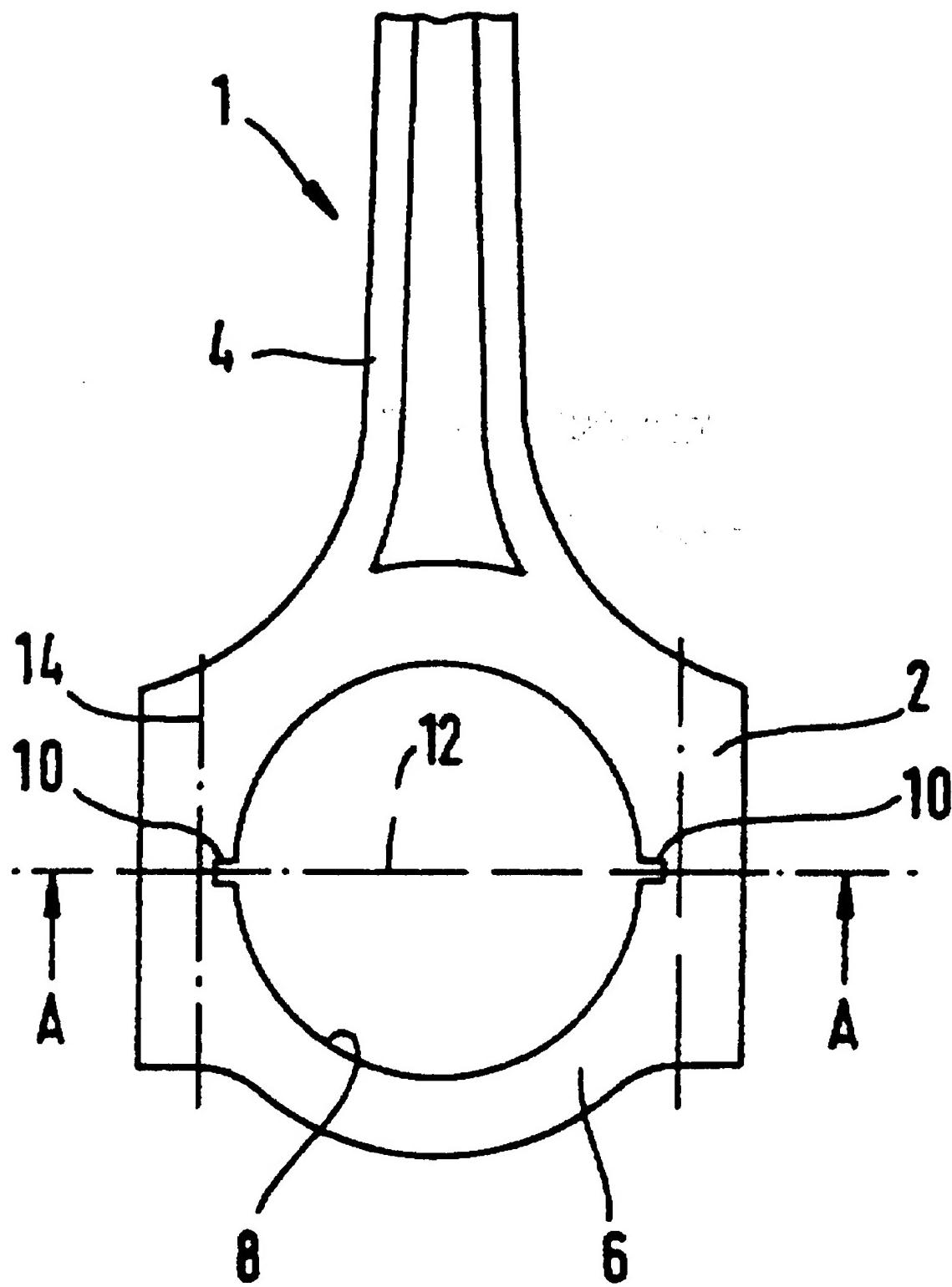
The fracture separation method involves providing diametrically opposed notches (10) along the plane of fracture (12) between the upper and lower parts of a workpiece with an aperture (8), the parts being recombined to re-form the aperture in a subsequent operation. The notches are formed by melting and/or vaporising the material with radiated energy, preferably a laser.

The radiation source (30) is controlled so that a line of separate notch sections (16) are formed one behind the other. The width of a notch section can approximate to the notch width and the beam can maintain its orientation to the plane of the notch axis whilst a notch is machined.

USE/ADVANTAGE - Production of piston rods. With minimum power consumption produces consistent fracture surfaces.

Dwg.1/9

THIS PAGE BLANK (USPTO)



Derwent World Patents Index

© 2001 Derwent Information Ltd. All rights reserved.

Dialog® File Number 351 Accession Number 10887328

THIS PAGE BLANK (USPTO)

⑯ BUNDESREPUBLIK

DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑯ Gebrauchsmuster
⑯ DE 295 19 126 U 1

⑮ int. Cl. 6:

B 23 K 26/00

B 26 F 3/00

B 26 D 3/08

15

⑯ Aktenzeichen: 295 19 126.0
⑯ Anmeldetag: 1. 12. 95
⑯ Eintragungstag: 4. 4. 96
⑯ Bekanntmachung im Patentblatt: 15. 5. 96

⑯ Innere Priorität: ⑯ ⑯ ⑯

15.09.95 DE 195343603 29.11.95 DE 295189665

Larsleben

⑯ Inhaber:

Mauser-Werke Oberndorf Maschinenbau GmbH,
78727 Oberndorf, DE

⑯ Vertreter:

Kuhnen, Wacker & Partner, Patent- und
Rechtsanwälte, 85354 Freising

⑯ Einrichtung zum Bruchtrennen eines Werkstücks

DE 295 19 126 U 1

DE 295 19 126 U 1

Beschreibung

Einrichtung zum Bruchtrennen eines Werkstücks

5

Die Erfindung betrifft ein Werkstück, insbesondere ein Pleuel gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1, eine Vorrichtung und einen Laser zum Bruchtrennen eines Werkstücks gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 6 bzw. 13.

10

Das gattungsgemäße Bruchtrennen von Werkstücken, insbesondere Pleueln findet dann Anwendung, wenn die bruchgetrennten Teile nach dem Bruchtrennvorgang (Cracken) nach einigen Zwischenbearbeitungsschritten wieder zusammengefügt werden

15

sollen. Durch die beim Bruchtrennen entstehende unregelmäßige, vergleichsweise großflächige Bruchfläche wird ein definiertes Zusammenfügen der Werkstücke erleichtert, wobei die Verzahnungen ein seitliches Verschieben der Werkstückteile verhindern.

20

Das Bruchtrennverfahren findet insbesondere bei der Herstellung von Pleueln für Verbrennungsmotoren Anwendung, wobei zunächst ein Pleuelrohling mit einem Pleuelkopf, einem Pleuelschaft und einem Pleuellagerabschnitt hergestellt wird. In der Innenumfangsfläche des Pleuellagerabschnittes werden dann zwei einander diametral gegenüberliegende Kerben ausgebildet, die eine Bruchebene vorgeben, entlang der das Pleuel in ein Teil mit einem Pleuelfuß und einen Pleueldeckel aufgetrennt werden. Das Bruchtrennen als solches erfolgt in einer Bruchtrennstation, in der ein Spreizdorn in den Pleuellagerabschnitt abgesenkt wird, so daß aufgrund der aufgebrachten Spreizkräfte und der Spannungskonzentration in den Kerbscheiteln, das Pleuel entlang der vorgegebenen Bruchebene bricht.

35

* Bisher wurden im wesentlichen zwei Verfahrensweisen zum Einbringen der Kerbe eingesetzt. Ein Verfahren besteht

darin, die Kerben durch ein Räumverfahren auszubilden, wobei, bedingt durch die Form des Räumwerkzeugs V-förmige Kerben ausgebildet werden, die eine verhältnismäßig große Kerbweite aufweisen.

5

Derartige Räumverfahren haben den Nachteil, daß relativ teure Werkzeuge (Räumnadeln) erforderlich sind, und daß bedingt durch die Abnutzung der Werkzeuge Maßabweichungen in den Kerbmaßen auftreten können, die bei den hohen Qualitätsanforderungen der Kfz-Industrie nicht akzeptabel sind. Um diesen Nachteil zu beseitigen, müssen die Räumnadeln in vorbestimmten Abständen geschliffen oder ausgewechselt werden, wodurch die Produktionskosten erhöht werden.

15 Zudem müssen bei den bekannten Räumverfahren Kühl- und Schmiermittel eingesetzt werden, um die Standzeit der Werkzeuge zu erhöhen und eine Gefügeänderung des Pleuels durch Überhitzung der Bearbeitungsflächen zu verhindern. Um eine Verschmutzung der sonstigen Bearbeitungsstationen zu verhindern, muß die Räumanlage örtlich von der Bruchtrennstation und den sonstigen Stationen getrennt und das Pleuel vor dem Weitertransport zur nächsten Bearbeitungsstation sorgfältig gereinigt werden.

25 Um diese Nachteile zu überwinden, ist in der US-Patentschrift 5,208,979 ein Verfahren vorgeschlagen, bei dem ein Laser zum Einbringen der Kerben verwendet wird.

30 Zum Einbringen der wiederum V-förmigen Kerben wird ein Impuls-Laser verwendet, der mit einer Leistung von 400 W betrieben wird. Um die V-förmige Kerbausbildung zu unterstützen, muß der Laserstrahl neben seinem Axialvorschub quer dazu verschwenkt werden, so daß praktisch die Flanken der V-Nut durch zwei verschiedene Arbeitsgänge ausgebildet werden.

Beim Einsatz dieses Verfahrens hat es sich gezeigt, daß es äußerst schwierig ist, die Laserleistung und die Fokussierung des Laserstrahls derart zu steuern, daß einerseits ein vollständiges Aufschmelzen des Materials in der V-Kerbe gewährleistet ist, andererseits eine vorgegebene Maximaltiefe der Kerbe nicht überschritten wird.

Bei ungünstigen Betriebsbedingungen konnte es auftreten, daß der Laserstrahl die Umfangswandung des Pleuellagerabschnittes vollständig durchdrang, so daß die Anlagefläche zwischen Pleueldeckel und Pleuelfuß an dieser Durchdringungsstelle verringert ist.

Demgegenüber liegt der Erfindung die Aufgabe zugrunde, eine Vorrichtung und Laser zum Bruchtrennen eines Werkstückes und ein Werkstück zu schaffen, die bei minimalem vorrichtungstechnischen und energetischen Aufwand die Erzeugung einer reproduzierbaren Bruchfläche erlauben.

Diese Aufgabe wird hinsichtlich des Werkstücks durch die Merkmale des Anspruchs 1, hinsichtlich der Vorrichtung durch die Merkmale des Anspruchs 6 und hinsichtlich des Lasers durch die Merkmale des Anspruchs 13 gelöst.

Durch die Maßnahme, die Kerbe aus einer Vielzahl von Kerbabschnitten auszubilden, die linienförmig hintereinanderliegend angeordnet sind, und die in Form einer "Perforation" die Bruchebene vorbestimmen, kann das Volumen des aufzuschmelzenden und zu verdampfenden Materials gegenüber der aus der US-5,208,979 bekannten Lösung wesentlich verringert werden. Durch diese Weiterbildung läßt sich eine Strahlungsquelle, beispielsweise ein Laser mit einer erheblich verringerten mittleren Leistung einsetzen, die nur noch einen Bruchteil der Leistung des in dem US-Patent eingesetzten Lasers beträgt. Anstelle des Lasers können auch andere Strahlungsquellen, wie beispielsweise Elektronenvorrichtungen etc. verwendet werden.

Durch die erheblich verringerte Leistung (sog. mittlere Leistung) wird die Erwärmung des Werkstückes im Bereich der Bearbeitungsfläche verringert, so daß einer unerwünschten 5 Gefügeumwandlung (Martensit-Bildung) im Kerbenbereich vorbeugegt wird.

Des weiteren ermöglicht es die geringe Leistung und der damit verbundene geringe Platzbedarf für die Strahlungseinrichtung, beispielsweise das Lasergerät, dieses in eine 10 Bruchtrennanlage zu integrieren, wie sie beispielsweise aus der G 94 17 630 der Anmelderin bekannt ist. Auf diese Weise wird es bei minimalem Platz- und Energiebedarf erstmals ermöglicht, das Einbringen der Kerben, das Bruchtrennen, Weiterbearbeiten und Zusammenfügen des Werkstückes, beispielsweise eines Pleuels, in einer einzigen Anlage durchzuführen, wobei der Transport des Werkstücks über eine allen 15 Bearbeitungsstationen gemeinsame Transporteinrichtung erfolgen kann.

20 Die folgenden Ausführungen sind beispielhaft auf einen Laser bezogen, wie bereits erwähnt, lassen sich jedoch auch andere Strahlungsquellen verwenden, so daß die Ausführungsbeispiele und Weiterbildungen nicht auf einen Laser beschränkt sind.

Der Energiebedarf läßt sich weiter minimieren, indem der 25 Laserstrahl während der Bearbeitung einer Kerbe seine Orientierung zur Kerbebene beibehält, d.h. der Laserstrahl wird lediglich entlang einer Achse mit Bezug zum Werkstück bewegt oder das Werkstück mit Bezug zum Laserstrahl, wobei die Breite jedes Kerbabschnittes der Breite der Kerbe entspricht und durch den Einwirkbereich des Laserstrahls vorgegeben ist.

35 Der vorrichtungstechnische Aufwand läßt sich weiter minimieren, indem die Kerbabschnitte als schräg verlaufende zy-

linder- oder fingerförmige Sacklöcher ausgebildet werden. Die Schrägstellung dieser Sacklöcher ermöglicht es, daß der Laserkopf mit seiner Optik im wesentlichen oberhalb oder unterhalb des Werkstücks angeordnet bleiben kann.

5

Ein verbessertes Bruchverhalten erhält man, wenn die Kerbe mit einer gemeinsamen Kerbbasis ausgebildet wird, aus der heraus sich die Kerbabschnitte in die Wandung der Werkstückausnehmung hineinerstrecken.

10

Besonders vorteilhaft ist es, wenn die Kerbabschnitte und die Kerbe mit den Abmessungen gemäß den Unteransprüchen 2 und 4 ausgebildet wird.

15 Die beim erfindungsgemäßen Verfahren eingesetzte Vorrichtung kann mit einer Abstützung der Laser- oder Fokussieroptik versehen werden, die deren Verschiebung parallel zur Kerblängsachse und/oder eine Verschwenkung der Fokussieroptik um eine Achse senkrecht zur Bruchebene des Werkstücks

20 erlaubt. Durch die Verschwenkbarkeit der Fokussieroptik können die beiden einander diametral gegenüberliegenden Kerben in der Umfangswandung der Werkstückausnehmung auf einfache Weise hergestellt werden. In kinematischer Umkehr kann auch bei stillstehender Fokussieroptik das Werkstück
25 relativ dazu bewegt werden.

Aus wirtschaftlichen Gründen kann es erforderlich sein, daß die Anzahl der pro Zeiteinheit gekerbten Werkstücke erhöht werden muß. In diesem Fall ist bei dem erfindungsgemäßen
30 Verfahren und bei der entsprechenden Vorrichtung vorgesehen, einem Lasergerät, d.h. der Einheit, in der der eigentliche Laserstrahl erzeugt wird, zwei Fokussieroptiken zuzuordnen. In diesem Fall wird der Laserstrahl über Strahlweichen und/oder Strahlteiler zu jeweils einer Fokussieroptik
35 geleitet bzw. auf beide Fokussieroptiken aufgeteilt. Diese Variante ermöglicht es, daß zwei Werkstücke in einem Bearbeitungszyklus bearbeitet werden können.

- Ein derartiges Verfahren kann beispielsweise mit einem Laser durchgeführt werden, bei dem die beiden Optiken getrennt vom Lasergerät verschwenkbar und in zwei oder drei Achsen verschiebbar in der Laserstation geführt und über 5 Lichtleiter mit dem stationär angeordneten Lasergerät verbunden sind. Dabei sind die Achsen der beiden Fokussieroptiken vorzugsweise parallel und im Abstand zueinander angeordnet und der Laserstrahl wird vorzugsweise über eine 10 Strahlweiche wahlweise an eine der Fokussieroptiken weitergeleitet, so daß jeweils nur eine der Optiken arbeitet. Durch entsprechende Betätigung der Strahlweiche läßt sich somit bei einem Arbeitsvorschub der beiden Fokussieroptiken 15 die Kerbe eines Werkstücks ausbilden, während beim Rückhub und entsprechender Umsteuerung der Strahlweiche die Kerbe des zweiten Werkstücks ausgebildet wird. Durch eine synchrone Schwenkbewegung beider Optiken um etwa 90° und gegebenenfalls eine seitliche Verschiebung der Fokussieroptiken können dann nacheinander die beiden restlichen Kerben bei 20 der Werkstücke ausgebildet werden. Da die beiden Optiken über Lichtleiter mit dem Lasergerät verbunden sind und nur noch die beiden Optiken verschwenk- und verschiebbar gelagert sein müssen, während das vergleichsweise schwere und voluminöse Lasergerät stationär gelagert ist, sind bei einer 25 derartigen Ausführung die Anforderungen an die Schwenklagerung und an die Bewegungsdämpfung gegenüber der vorbeschriebenen Lösung ganz erheblich verringert. Die elastischen Lichtleiter lassen einen großen Spielraum für Vorschub- und Schwenkbewegungen, ohne daß es besonderer Führungen oder Abstützungen bedarf.
- Bei einer weiteren Variante wird einem Lasergerät ein Fokussierkopf mit zwei Fokussieroptiken zugeordnet, deren optische Achsen um etwa 90° zueinander angestellt sind. Bei 30 dieser Variante wird der Fokussierkopf gemeinsam mit dem Lasergerät in drei Achsen verschiebbar in der Laserstation gelagert, wobei es jedoch aufgrund der 90°-Anstellung der

Fokussieroptiken keiner Schwenkbewegung bedarf, um die einander diametral gegenüberliegenden Kerben auszubilden. Bei dieser Variante kann sowohl ein Strahlteiler als auch eine Strahlweiche eingesetzt werden, wobei durch entsprechende

5 geometrische Abstimmung der beiden Fokussieroptiken und Aufteilung des vom gemeinsamen Lasergerät erzeugten Laserstrahls zunächst gleichzeitig die voneinander entfernten Kerben zweier parallel nebeneinander angeordneter Werkstücke ausgebildet werden. Durch entsprechende Ansteuerung

10 jeweils einer Fokussieroptik über eine Strahlweiche und entsprechende Querverschiebung des Fokussier-Kopfs (inklusive Lasergerät) werden dann in zwei aufeinanderfolgenden Arbeitsgängen die beiden verbleibenden Kerben der beiden Werkstücke ausgebildet. Das heißt, bei dieser Variante können vier Kerben durch drei Arbeitshübe ausgebildet werden, so daß die Bearbeitungszeit reduzierbar ist. Des weiteren erlaubt es die Verwendung des Strahlteilers einen

15 Laser mit höherer Leistung einzusetzen, so daß praktisch über jede Fokussieroptik ein Laserstrahl mit der vorstehend beschriebenen Leistung aufbringbar und somit die gleichzeitige Ausbildung zweier Kerben in einer optimalen Zeit

20 durchführbar ist.

In den vorteilhaften Weiterbildungen gemäß den Ansprüchen

25 13 bis 16 wird ein Laser beansprucht, der zum Einsatz bei der erfindungsgemäßen Einrichtung und zur Bearbeitung zweier Werkstücke geeignet ist.

Vorzugsweise wird ein YAG-Laser verwendet, durch den pro

30 Kerbe eine mittlere Leistung von weniger als 200 W, vorzugsweise 60 W (die Impulsleistung liegt im KW-Bereich) aufbringbar ist.

Die Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Werkstücks gewährleistet ein optimales Bruchverhalten, bei einer maximalen Anlagefläche zwischen den beiden nach dem Bruchtrennen erhaltenen Werkzeugteilen.

Die Vorrichtung und der Laser lassen sich ganz besonders vorteilhaft bei der Herstellung von Pleueln für Verbrennungsmotoren einsetzen.

5

Weitere vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung sind Gegenstand der sonstigen Unteransprüche.

Die Erfindung wird im folgenden anhand schematischer Zeichnungen näher erläutert.

10
Es zeigen:

Fig. 1 eine Teildarstellung eines nach dem erfindungsgemäß 15
en Verfahren bearbeiteten Pleuels;

Fig. 2 einen Schnitt entlang der Linie A-A in Fig. 1;

Fig. 3 eine Detaildarstellung des Pleuels in der Ansicht 20
nach Fig. 2;

Fig. 4 eine Einrichtung zur Bearbeitung eines Pleuels;

Fig. 5 eine schematische Seitendarstellung eines Teils der 25
Einrichtung aus Fig. 4;

Fig. 6 eine Draufsicht auf den in Fig. 5 dargestellten
Teil der Einrichtung;

30 Fig. 7 eine Laserstation gemäß einem weiteren Ausführungs-
beispiel;

Fig. 8 eine Detaildarstellung der Fokussieroptiken aus
Fig. 7 und

35

Fig. 9 ein drittes Ausführungsbeispiel eines Lasers zur Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens.

In Fig. 1 ist ein Teil eines Pleuels 1 mit einem Pleuelfuß 2, einem Pleuelschaft 4 und einem Pleueldeckel 6 dargestellt. Der Pleuelfuß 2 und der Pleueldeckel 6 begrenzen 5 eine Pleuellagerausnehmung 8, die ein Gleitlager (nicht gezeigt) zur Abstützung an einer Kurbelwelle eines Verbrennungsmotors aufnimmt.

Ein derartiges Pleuel wird in der Regel geschmiedet oder 10 aus Gußlegierungen hergestellt. Dabei wird zunächst der Pleueldeckel 6 einstückig mit dem Pleuelfuß ausgebildet und die beiden in einem sich anschließenden Bruchtrennvorgang (Cracken) in den Pleueldeckel 6 und die sonstigen Teile des Pleuels 1 aufgetrennt.

Um eine definierte Bruchfläche zu erhalten, werden in der 15 Umfangswandung der Lagerausnehmung 8 zwei einander diametral gegenüberliegende Kerben 10 ausgebildet, die eine Bruchebene 12 definieren, die in Fig. 1 strichpunktiert als Schnittlinie A-A dargestellt ist. Das Bruchtrennen des 20 Pleuel 1 geschieht auf einer Bruchtrennanlage, die in der eingangs zitierten Voranmeldung der Anmelderin ausführlich beschrieben ist, und auf die der Einfachheit halber Bezug 25 genommen wird. Beim Bruchtrennen taucht in die Pleuellagerausnehmung 8 ein Spreizdorn ein, so daß aufgrund der aufgebrachten Spreizkräfte das Pleuel entlang der Bruchebene 12 bricht und somit in den Pleueldeckel 6 und den Pleuelfuß 2 aufgetrennt wird.

Nach dem Trennvorgang werden die Bruchflächen gereinigt, 30 weiterbearbeitet und die beiden Pleuelteile 2, 6 mit Hilfe der Schrauben zusammengefügt, die das Pleuel entlang den Linien 14 in Fig. 1 durchsetzen.

Wie in den Fig. 2 und 3 detailliert dargestellt ist, sind 35 die Kerben - im Gegensatz zum bisher bekannten Stand der Technik - nicht durchgehend ausgebildet sondern in Form ei-

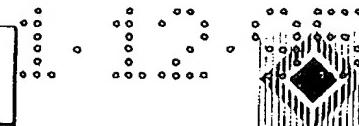
5 ner Perforation, die aus einer Vielzahl von linienförmig
 hintereinanderliegenden Kerbabschnitten 16 gebildet ist.
 Beim gezeigten Ausführungsbeispiel sind diese als zylinder-
 oder fingerförmige Sacklöcher ausgebildet, die sich in der
10 Darstellung nach den Fig. 2, 3 schräg nach unten in die Um-
 fangswandung der Ausnehmung 8 erstrecken. Die Achse der
 Kerbabschnitte 16 schließt dabei mit der Pleuelachse 18
 oder der Kerbachse einen Winkel α von 30-60° ein. Gefügeun-
 tersuchungen haben gezeigt, daß aufgrund der geringen La-
15 serleistung, die Martensitbildung im Randbereich
 (strichpunktiert in Fig. 3) der Kerbabschnitte 16 minimal
 ist, so daß die Bruchflächen gut bearbeitbar bleiben. In
 den Bereichen zwischen den Randbereichen zweier benachbar-
 ter Kerbabschnitte 16 konnte keine Martensitbildung festge-
 stellt werden.

20 Bei einem Ausführungsbeispiel beträgt der Achabstand A zwi-
 schen zwei benachbarten Kerbabschnitten 16 etwa 0,25 mm de-
 ren Durchmesser D etwa 0,15-0,22 mm und die Tiefe T eines
 Kerbabschnitts etwa 0,6-0,8 mm.

25 Wie weiterhin insbesondere aus Fig. 3 hervorgeht hat jeder
 Kerbabschnitt 16 eine gemeinsame Kerbbasis 20, von der aus
 sich die einzelnen Kerbabschnitte 16 schräg nach unten er-
 strecken. Das heißt also, im Bereich der Kerbbasis 20 ist
 die Kerbe 10 durchgehend ausgeführt, wobei die Breite der
 Kerbbasis (senkrecht zur Zeichenebene in Fig. 3) etwa dem
 Durchmesser D entspricht.

30 Es sei jedoch ausdrücklich darauf hingewiesen, daß die Er-
 findung auch ohne die gemeinsame Kerbbasis 20 und mit ande-
 ren Maßen A, D, T usw. realisierbar ist.

35 Die Neigung α der Kerbabschnitte ist durch den Einfallswin-
 kel des Laserstrahls vorbestimmt, der durch eine entspre-
 chende Neigung der Fokussieroptik 22 einstellbar ist. Der
 Laserkopf wird parallel zur Z-Richtung in Fig. 2 nach unten



verschoben, so daß durch eine Impulsansteuerung des Laserstrahls die beschriebene Lochreihe von Kerbabschnitten 16 gebildet wird.

5 Die gemeinsame Kerbbasis 20 läßt sich ausformen, indem der Laser mit einer Leistung betrieben wird, die etwas höher ist, als diejenige, die zur alleinigen Ausbildung der Kerbausnehmungen 16 notwendig wäre. Durch diese etwas erhöhte Laserleistung verschmieren die Kerbabschnitte 16 an ihrem
10 der Lagerausnehmung 8 zugewandten Endabschnitt, so daß diese in die gemeinsame Kerbbasis 20 übergehen. Im Extremfall kann dies soweit führen, daß sich die Kerbbasis 20 nahezu über die gesamte Tiefe der Kerbe erstreckt, so daß die Kerbabschnitte auf ein Minimum reduziert sind.

15 Um die Kerbabschnitte 16 in dem in Fig. 2 rechten Teil des Pleuelfußes 2 auszubilden, wird die Fokussieroptik 22 um 90° verschwenkt, so daß der Laserstrahl (gestrichelt in Fig. 2) auf die diametral gegenüberliegende Seite der Lagerausnehmung 8 gerichtet ist.
20

Für den Fall, daß bei der Ausbildung der Kerben im Pleuelfuß 2 eine Kerbbasis 20 hergestellt wird, ist die Tiefe der Kerbbasis 20 vorzugsweise geringer als die Tiefe derjenigen, sich von der Kerbbasis weg erstreckenden Teile der Kerbabschnitte 16. Das heißt, die Tiefe T wird im wesentlichen durch die Länge der Kerbabschnitte 16 bestimmt.

30 In Fig. 4 ist eine Draufsicht auf eine Einrichtung zur Bruchtrennung eines Pleuels 1 dargestellt.

Diese Einrichtung, im folgenden Cracklinie genannt, hat eine getaktete Transporteinrichtung 24, die Aufnahmen 26 für die Pleuel 1 trägt, die einem Magazin 28 entnommen werden.
35 Die Pleuel 1 liegen mit ihren Großflächen parallel zur Zeichenebene auf den Aufnahmen 26 auf.

Das entnommene Pleuel 1 wird mittels der Transporteinrich-
tung 24 zunächst eine Laserstation 60 mit einem Lasergerät
30 zugeführt, das beim gezeigten Ausführungsbeispiel als
YAG-Laser ausgeführt ist. Nach Einbringen der vorbeschrie-
benen Kerben wird die Transporteinrichtung 24 angesteuert,
5 so daß im nächsten Arbeitstakt das Pleuel 1 zu einer Crack-
station 32 transportiert wird, mit der ein nicht darge-
stellter Spreizzylinder in die Lagerausnehmung 8 abgesenkt
wird, bis das Pleuel entlang der Bruchebene 12 in den Pleu-
elfuß 2 und den Pleueldeckel 6 bruchgetrennt wird.
10

Die Pleuelteile werden durch die Aufnahme 26 in ihrer Aus-
gangsposition gehalten und zu den nächsten Arbeitsstationen
34 ff. gefördert, in denen die Pleuelteile ausgeblasen,
15 weiterbearbeitet und schließlich wieder zusammengefügt wer-
den. Nach dem Zusammenfügen wird das Pleuel von der Trans-
porteinrichtung 24 entnommen und dem nächsten Fertigungs-
schritt zugeführt.

20 In Fig. 4 sind weiterhin noch mit den Bezugssymbolen 36, 38
und 40 die Energieversorgung, die Gasversorgung und die
Kühlung des Lasers angedeutet.

Da der Laser zur Einbringung einer Kerbe nur relativ ge-
ringe Energie benötigt (etwa 60 W mittlere Leistung) kann
25 ein Laser mit geringen geometrischen Abmessungen verwendet
werden, so daß die Gesamtanlage sehr kompakt im Aufbau ist.
Die erforderlichen Sicherheitsmaßnahmen sind ebenfalls auf
ein Minimum reduzierbar, wohingegen bei der Verwendung der
30 üblichen Laser mit einer mittleren Leistung von 400-600 W
erheblich höhere Anforderungen an die Betriebssicherheit
gestellt werden. Wenn im folgenden von einer Leistung die
Rede ist, ist die mittlere Leistung des Lasers gemeint, die
Impulsleistung liegt wesentlich höher.

Um die Bedienungs person zu schützen, ist die Transporteinrichtung 24 im Bereich des Lasergeräts 30 durch eine Laserschutzhülle 42 abgedeckt.

- 5 Hinsichtlich weiterer Details des Lasers sei auf die Fig. 5 und 6 verwiesen. Wie daraus hervorgeht, hat das eingesetzte Lasergerät 30 einen etwa quaderförmigen Gehäusekörper 44, an dessen dem Pleuel 1 zuweisenden Endabschnitt die Fokussieroptik 22 angeordnet ist, über die der Laserstrahl um 90
10 hin zum Pleuel 1 umgelenkt wird.

In Fig. 5 ist ein Strahlbündel dargestellt, wobei der Abstand der Fokussieroptik 22 von dem Pleuel 1 der Brennweite der Fokussieroptik entspricht, so daß der Laserstrahl exakt
15 auf den zu bearbeitenden Abschnitt des Laser fokussiert ist. Die Brennweite der Fokussieroptik liegt bei der Pleuelbearbeitung etwa bei 100 mm, wobei der Vergrößerungsfaktor vorzugsweise 2:1 beträgt.

- 20 Wie insbesondere aus Fig. 5 hervorgeht, ist das Lasergerät 30 mit der Fokussieroptik 22 auf einem 90°-Schwenktisch 48 gelagert, der seinerseits auf einem Werkzeugtisch 50 befestigt ist, der eine Verschiebung des Lasergeräts 30 in Z-Richtung erlaubt.
25

Der Schwenktisch 48 hat einen Halterungsarm, an dem das Lasergerät 30 mit dem Gehäuse 44 befestigt ist. Der Halterungsarm 52 ist um einen Drehpunkt X drehbar auf dem Schwenktisch 48 gelagert, wobei die Verschwenkung des
30 Schwenktisches 48 über einen Stellzylinder 54 erfolgt, der an einer Lasche 56 angreift.

- In der in Fig. 5 dargestellten ausgefahrenen Position ist der Laserstrahl auf die linke Wandung des Pleuel 1 gerichtet, während beim Einfahren des Stellzylinders 54 der Schwenktisch 48 und somit auch die Fokussieroptik 22 um den Gelenkpunkt X verschwenkt wird, so daß der Laserstrahl -
35

wie in Fig. 2 dargestellt - auf die rechte Seitenwandung
 des Pleuels 1 gerichtet wird. Das heißt, zum Einbringen der
 beiden Kerben 16 in der Pleuellagerausnehmung 8 wird zu-
 nächst eine Lochreihe komplett fertiggestellt, wobei die
 Fokussieroptik 22 in Richtung Z bewegt wird, so daß durch
 entsprechende Abstimmung des Vorschubs und der Impulsdauer
 eine Kerbabschnittreihe mit der gewünschten Kerbabschnitt-
 tiefe und dem gewünschten Kerbabschnittabstand ausgebildet
 wird. Nach Fertigstellung der ersten Kerbe wird die Fokus-
 sieroptik um 90° verschwenkt und auf gleiche Weise die
 zweite Kerbe ausgebildet.

Um das verdampfte Pleuelmaterial von der Bearbeitungsstelle wegzu bringen, ist unterhalb der Pleuelaufnahme 26 eine Ab saugung 58 vorgesehen.

Während bei den vorbeschriebenen Ausführungsbeispielen eine einzige Fokussier- oder Laseroptik verwendet wurde, um eine Kerbe eines einzelnen Werkstücks auszubilden, werden in den folgenden Ausführungsbeispielen zwei Fokussieroptiken eingesetzt, um zwei parallel zueinander auf der Transporteinrichtung 24 angeordnete Werkstücke gleichzeitig oder zumindest in einem gemeinsamen Bearbeitungszyklus bearbeiten zu können, so daß sich die Produktivität wesentlich erhöhen läßt. In diesem Fall kann eine Crackstation 32 eingesetzt werden, die beispielsweise mit zwei Spreizzylindern versehen sein kann, um die beiden Pleuel gleichzeitig zu cracken.

30 Fig. 7 zeigt ein erstes derartiges Ausführungsbeispiel, bei dem eine Laserstation 60 mit zwei Fokussieroptiken 62 und 63 versehen ist. Über die beiden Fokussieroptiken 62, 63 lassen sich zwei parallel zueinander auf der Transporteinrichtung 24 - oder besser gesagt auf einer entsprechenden Pleuelaufnahme (nicht gezeigt) - angeordnete Pleuel 1a und 35 1b bearbeiten. Die Fokussieroptiken 62 und 63 sind jeweils über Lichtleiter 64 mit dem Lasergerät 30 verbunden, indem

- der eigentliche Laserstrahl erzeugt wird. Im vorliegenden Fall handelt es sich vorzugsweise um einen YAG-Laser mit einer Leistung von etwa 60 W. Dem Lasergerät 30 ist - wie beim vorbeschriebenen Ausführungsbeispiel - ein Kühler 40 und gegebenenfalls eine Gasversorgung (nicht gezeigt) zugeordnet. Es werden handelsübliche Lichtleiter 64 verwendet, wobei bei Verwendung einer Stufenindexfaser eine Durchmesser von etwa 0.2 mm vorteilhaft ist, während bei der Verwendung einer Gradientenfaser auch andere Durchmesser Verwendung finden können. Da die Stufenindexfaser üblicherweise erheblich preiswerter als Gradientenfaser-Lichtleiter sind, werden die erstgenannten Lichtleiter mit dem Durchmesser von etwa 0.2 mm verwendet.
- Die Laserstation 60 hat zumindest zwei NC-Achsen Z und X, die eine Horizontal- und Vertikalverschiebung der Fokussieroptiken 62, 63 erlauben. Des weiteren sind die Fokussieroptiken 62, 63 um etwa 90° verschwenkbar in dem Gestell der Laserstation 60 gelagert, so daß diese aus der in Fig. 7 mit durchgezogenen Linien dargestellten Schwenkposition in eine um 90° versetzte Position verschwenkbar sind. Die elastischen Lichtleiter 64 erlauben eine Verschwenkung und eine Verschiebung der Fokussieroptiken 62, 63 in einem weiten Bereich. Da bei diesem Ausführungsbeispiel lediglich die vergleichsweise leichten Fokussieroptiken 62 und 63 verschieb- und verschwenkbar im Gestell der Lasterstation 60 gelagert sind, während das Lasergerät 30 unabhängig davon stationär abgestützt ist, können die Lagerung der Fokussieroptiken 62, 63 und die Stellmotoren für die NC-Achsen vergleichsweise einfach bzw. mit geringerer Leistung ausgeführt werden, wie dies beim vorbeschriebenen Ausführungsbeispiel der Fall ist, da dort sowohl Lasergerät als auch Fokussieroptik in der Laserstation gelagert sind.
- Üblicherweise wird die Laserstation 60 auch noch mit einer dritten NC-Achse ausgeführt werden, die eine Verstellung in Y-Richtung erlaubt, so daß eine einfache Anpassung an un-

terschiedliche Pleuelgeometrien und Brennweiten der Fokus-
sieroptiken 62, 63 möglich ist.

Es sind auch Varianten vorstellbar, bei denen die Fokus-
5 sieroptiken 62, 63 getrennt voneinander verschwenk- oder
verschiebbar sind, wobei diesen dann allerdings getrennte
Antriebe zugeordnet sein müssen. Eine derartige Ansteuerung
kann beispielsweise bei komplizierten Pleuelgeometrien zur
Vermeidung von Kollisionen erforderlich sein.

10 In Fig. 8 ist eine Detaildarstellung der beiden Fokus-
sieroptiken 62, 63 gezeigt. Dabei ist die in Fig. 8 rechte
Fokussieroptik 63 in einer Ausgangsposition dargestellt, in
der die Fokussieroptik 63 außerhalb des Pleuel 1b angeord-
net ist. Eine derartige Ausgangsposition kann die Fokus-
15 sieroptik 63 beispielsweise vor Beginn eines Bearbeitungs-
zyklus einnehmen. Zu Beginn eines jeden Bearbeitungszyklus
werden die beiden Pleuel 1a, 1b in Transportrichtung T der
Bearbeitungsstation 60 zugeführt, so daß diese in Parallel-
20 abstand in entsprechend ausgebildeten Pleuelaufnahmen auf-
genommen sind. Die Lageorientierung der beiden Pleuel 1a,
1b entspricht dabei derjenigen, die sie auch in der Crack-
station einnehmen.

25 Anschließend werden die Fokussieroptiken 62, 63 über die
NC-Achsen (X, Y, Z) verfahren, bis die beiden Optiken mit
Bezug zur gewünschten Kerblinie ausgerichtet und fokussiert
sind. Beide Fokussieroptiken 62, 63 nehmen dann etwa eine
Position ein, wie sie die in Fig. 8 links dargestellte Fo-
30 kussieroptik 62 einnimmt, wobei allerdings die Fokussierop-
tik noch oberhalb des Pleuels 1a angeordnet ist. Durch ent-
sprechende Ansteuerung des Lasergerätes 30 und einer nicht
dargestellten Strahlweiche wird der Laserstrahl über den
Lichtleiter 64 zu einer der Fokussieroptiken 62 oder 63 ge-
35 führt. Durch impulsartige Ansteuerung des Lasergeräts 30
und durch einen Vorschub in Z-Richtung werden dann die vor-
beschriebenen Kerbabschnitte (siehe Fig. 3) beispielsweise

an der in Fig. 8 rechten Innenwandung des Pleuels 1a ausgebildet, wobei der Vorschub in Z-Richtung in der Darstellung nach Fig. 8 nach unten gerichtet ist, so daß sich ein "stechender" Arbeitshub ergibt.

5

Anschließend wird die Strahlweiche umgeschaltet, so daß der Laserstrahl zur Fokussieroptik 63 geführt ist. Durch einen anschließenden Vorschub nach oben (parallel zur Z-Richtung) werden dann die Kerbabschnitte der in Fig. 8 rechten Innenwandung des Pleuels 1b ausgebildet, wobei sich durch die entgegengesetzte Vorschubrichtung ein "schleppender" Arbeitshub ergibt.

10 Nach Ausbilden der Kerbabschnitte in dem Pleuel 1b werden den beiden Fokussieroptiken 62, 63 nach oben (Z-Richtung) in Fig. 8 gefahren, um 90° verschwenkt, so daß sie die in Fig. 7 gestrichelt eingezeichnete Position einnehmen. Anschließend werden die beiden Fokussieroptiken 62, 63 durch eine entsprechende Vorschubbewegung in X-Richtung mit Bezug 15 zu den Pleueln 1a, 1b ausgerichtet und durch einen Arbeitshub nach unten und entsprechende Impulsansteuerung des Lasergeräts 30 die in Fig. 8 linken Kerbabschnitte des Pleuels 1b ausgebildet, wobei hier die Vorschubrichtung von oben nach unten erfolgt (stechender Arbeitshub). Durch anschließende Umschaltung der Strahlweiche und Aufwärtsbewegung der Fokussieroptiken 62, 63 wird dann die letzte Kerbe 20 an der linken Innenwandung des Pleuels 1a während der Aufwärtsbewegung ausgebildet (schleppender Arbeitshub), so daß beide Pleuel 1a und 1b mit den vorbeschriebenen Kerbab schnitten versehen sind und in T-Richtung zur Crackstation 25 30 weitergeführt werden.

Durch den Einsatz einer Strahlweiche und die Verwendung von zwei getrennten Fokussieroptiken 62, 63 können zwei Pleuel 35 1a, 1b in einem Arbeitszyklus bearbeitet werden, wobei lediglich ein einziger Laser mit vergleichsweise geringer Leistung eingesetzt werden muß, so daß der sicherheitstech-

nische und apparatetechnische Aufwand auf ein Minimum reduziert ist.

5 Selbstverständlich kann die oben beschriebene Ausführungsform auch zur Bearbeitung nur eines Werkstückes verwendet werden, wobei in diesem Fall nur eine Fokussieroptik ange-
steuert wird.

10 In Fig. 9 ist eine weitere Variante einer erfindungsgemäßen Laserstation dargestellt, wobei die Laserstation wiederum ein Gestell aufweist (nicht gezeigt), in dem ein Lasergerät 30 mit einem Fokussierkopf 66 geführt ist, wobei die Einheit aus Lasergerät 30 und Fokussierkopf 66 entlang NC-Achsen (X, Y, Z) verschiebbar geführt ist, so daß die Laserstation für unterschiedliche Pleuelgeometrien einsetzbar
15 ist.

Bei diesem Ausführungsbeispiel ist somit - ähnlich wie bei dem zuerst beschriebenen Ausführungsbeispiel - das Laserge-
20 rät mit der Fokussieroptik im Gestell der Laserstation 60 gelagert. Im Unterschied zu diesen Ausführungsbeispielen ist der Fokussierkopf 66 jedoch nicht schwenkbar an der La-
serstation 60 oder am Lasergerät 30 gelagert, sondern er verbleibt in der in Fig. 9 dargestellten Ausgangsposition.

25 Der Fokussierkopf 66 hat zwei Fokussieroptiken 68, 69, de-
ren optische Achsen sich etwa mit einem Winkel von 90° schneiden.

30 Der Abstand der beiden Pleuel 1a, 1b ist bei diesem gezeig-
ten Ausführungsbeispiel so gewählt, daß die beiden über die Fokussieroptiken 68, 69 erzeugten Laserstrahle gleichzeitig auf die beiden außenliegenden Kerben der Pleuel 1a, 1b fo-
kussierbar sind.

35 Bei dem gezeigten Ausführungsbeispiel ist ein Lasergerät mit einer Leistung von etwa 120 W vorgesehen, wobei der La-

serstrahl über einen nicht gezeigten Strahlteiler auf beide Fokussieroptiken 68, 69 aufteilbar ist, so daß die Leistung pro Fokussieroptik 68, 69 etwa 60 W beträgt. Wie eingangs bereits erwähnt, hat sich eine derartige Leistung als optimal für die Ausbildung der Kerbabschnitte herausgestellt.

Diese Variante ermöglicht es somit, durch einen einzigen Arbeitsgang gleichzeitig zwei Kerben auszubilden.

- 10 Ein mit einer derartigen Laserstation durchgeföhrter Arbeitszyklus kann folgende Abfolge aufweisen:

Das Lasergerät mit dem Fokussierkopf 66 wird zunächst über die NC-Achsen (X, Y, Z) in die in Fig. 9 gezeigte Ausgangsposition gebracht, in der der Fokussierkopf 66 oberhalb der Pleuel 1a, 1b angeordnet ist. Durch Absenken des Fokussierkopfs 66 (inklusive Lasergerät 30) und impulsartige Ansteuerung des Lasergeräts 30 werden bei der Abwärtsbewegung die beiden außenliegenden Kerben des Pleuels 1a und des Pleuels 1b gleichzeitig ausgebildet. Anschließend wird der Fokussierkopf 66 wieder in seine Ausgangsposition zurückbewegt, und der Fokussierkopf 66 in X-Richtung bewegt, bis die Fokussieroptik 68 mit Bezug zur linken Innenwandung (Fig. 9) des rechts angeordneten Pleuels 1b fokussiert ist.

25 Durch einen folgenden Abwärtshub in Z-Richtung wird dann die zweite Kerbe des Pleuel 1b über die Fokussieroptik 68 ausgearbeitet, wobei der vom Lasergerät 30 erzeugte Laserstrahl über eine Strahlweiche (nicht gezeigt) lediglich zur Fokussieroptik 68 geführt ist - die Fokussieroptik 69 ist

30 in diesem Betriebszustand ohne Wirkung.

Anschließend wird der Fokussierkopf 66 wieder nach oben gefahren und die Fokussieroptik 69 mit Bezug zu der in Fig. 9 rechts liegenden Umfangswandung des linken Pleuels 1a ausgerichtet, so daß nach Umschalten der Strahlweiche und Abwärtsbewegung des Fokussierkopfs 66 die letzte Kerbe des Pleuels 1a hergestellt werden kann.

Bei diesem Ausführungsbeispiel sind somit lediglich drei Arbeitshübe erforderlich, um die vier Kerben auszubilden.

5 Da bei diesem Ausführungsbeispiel der Fokussierkopf nicht verschwenkt werden muß, kann die Bearbeitungszeit und der Aufwand zur Abstützung der Fokussieroptik gegenüber den vorbeschriebenen Varianten wesentlich verringert werden. In dem Fall, in dem lediglich eine Fokussieroptik 68 oder 69
10 über die Strahlweiche mit dem Laserstrahl versorgt wird, kann es erforderlich sein, daß der Vorschub und die Impulsdauer an die höhere Leistung des Lasergerätes (120 W) angepaßt werden. Des weiteren ist es vorstellbar, daß durch entsprechende Ansteuerung des Lasergerätes in diesen Be-
15 triebszuständen lediglich ein Laserstrahl mit einer gerin-
geren Leistung (60 W) abgegeben wird.

Selbstverständlich ist es auch mit dieser Variante möglich,
lediglich ein Pleuel 1a in einem Bearbeitungszyklus zu kerben, indem beispielsweise zunächst durch die Fokussieroptik 68 die in Fig. 9 linke Kerbe des Pleuels 1a ausgebildet wird und nach entsprechendem Querverschieben des Fokussierkopfs 66 und Umschalten der Strahlweiche über die Fokussieroptik 69 die rechte Kerbe ausgebildet wird.
25

Mit denen in den Fig. 7 bis 9 gezeigten Ausführungsbeispielen läßt sich somit die Produktivität der Laserstation bei minimalem vorrichtungstechnischen Aufwand nochmals weiter steigern, so daß eine höhere Produktionskapazität zur Verfügung gestellt werden kann.
30

Durch die erfindungsgemäße Ausgestaltung der Kerbab schnitte wird erstmals die Integration einer Laseranlage in eine Cracklinie ermöglicht, wobei aufgrund der geringen Laserleistung, die Martensitbildung im Kerbbereich auf ein Minimum reduziert wird, so daß die Weiterverarbeitung des Pleuels auf einfache Weise möglich ist. Durch die besondere
35

Ausgestaltung der Kerbe mit einer Vielzahl von Kerbab-
schnitten wird eine Perforation ausgebildet, die ein defi-
niertes Bruchverhalten des Pleuels gewährleistet. Wie be-
reits vorstehend erwähnt, ist die Anwendung der Erfindung
5 jedoch nicht auf die Pleuelfertigung beschränkt, sondern
sie ist allgemein auf Fertigungsverfahren anwendbar, bei
denen ein Werkstück in zwei Teile bruchgetrennt werden
soll, die im darauffolgenden Arbeitsgang wieder zusammenge-
fügt werden sollen.

10

Wie bereits eingangs erwähnt, kann anstelle des Lasers auch
eine andere Energiequelle verwendet werden, um die erfin-
dungsgemäßen Kerbabschnitte einzubringen.

15

Schutzansprüche

1. Werkstück, insbesondere Pleuel, mit einer Ausnehmung, die in ihrer Umfangswandung zwei diametral gegenüberliegende, den Verlauf einer Bruchebene bestimmende Kerben aufweist, entlang denen das Werkstück in einen Grundkörper und ein Deckelteil bruchtrennbar ist und die bei einem sich anschließenden Fügeschritt gemeinsam wieder die Ausnehmung bilden, wobei die Kerben durch Aufschmelzen des Werkstoffs mittels Strahlungsenergie, vorzugsweise Laserenergie ausgebildet werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Kerbe (10) eine Vielzahl von im Abstand zueinander stehenden Kerbabschnitten (16) hat.
- 15 2. Werkstück nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß jeder Kerbabschnitt (16) als zylinderförmiges Sackloch ausgebildet ist und eine Tiefe (T) von weniger als 2 mm, eine Breite (D) von weniger als 0,5 mm und einen Axialabstand (A) von weniger als 0,5 mm hat, wobei die Längsachse jedes Kerbabschnitts vorzugsweise schräg zur Kerbachse angestellt ist und der Anstellwinkel (α) etwa 30° - 60° beträgt.
- 20 3. Werkstück nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß jede Kerbe (10) eine Kerbbasis (20) hat, von der aus sich die Kerbabschnitte (16) erstrecken.
- 25 4. Werkstück nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Kerbbasis (20) eine Tiefe von weniger als 2,0 mm und eine Breite von weniger als 0,5 mm hat.
- 30 5. Werkstück nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß das Werkstück ein Pleuel (1) mit einem Pleuelfuß (2) und einem Pleueldeckel (6) ist, wobei die Kerben (10) im Bereich zwischen Pleuelfuß (2) und Pleueldeckel (6) ausgebildet sind.

6. Vorrichtung, zum Bruchtrennen eines Werkstücks, insbesondere eines Pleuels nach einem der vorhergehenden Ansprüche, mit einer Bruchtrennstation für das Werkstück, einer Fügestation zum Zusammenfügen der bruchgetrennten Werkstückteile und einer Transporteinrichtung zum Transport des Werkstücks bzw. der Werkstückteile zwischen den einzelnen Bearbeitungsstationen, gekennzeichnet durch eine der Bruchtrennstation (32) vorgeschaltete Station mit einer Energiequelle, vorzugsweise eine Laserstation (60), zum Einbringen einer Kerbe (10) in das Werkstück (1).
7. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Lageorientierung des Werkstücks (1) in der Transportstation (32) und in der Station (60) gleich ist.
8. Vorrichtung nach Anspruch 6 oder 7, dadurch gekennzeichnet, daß eine Fokussieroptik (22) der Station (60) und/oder das Werkstück parallel zur Kerblängsachse verschiebbar und/oder um eine Achse senkrecht zur Bruchebene verschwenkbar gelagert sind.
9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 6 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß ein Laser der Laserstation (60) ein YAG-Laser mit einer mittleren Leistung von weniger als 200 W pro Kerbe, vorzugsweise 60 W ist.
10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 6 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß einem Lasergerät (30) zwei Fokussieroptiken (62, 63; 68, 69) zugeordnet sind, die zur gleichzeitigen oder sequentiellen Bearbeitung zweier Werkstücke (1a, 1b) vorgesehen sind, wobei der Laserstrahl über einen Strahlteiler und/oder eine Strahlweihe zu den Fokussieroptiken (62, 63; 68, 69) führbar ist.

11. Vorrichtung nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet,
daß die Fokussieroptiken (62, 63) über Lichtleiter (64)
mit dem Lasergerät (30) verbunden sind.

5 12. Vorrichtung nach Anspruch 11, gekennzeichnet durch ei-
nen Fokussierkopf (66), der die beiden Fokussieroptiken
(68, 69) aufnimmt, deren optische Achsen - vorzugsweise
um 90° - zueinander angestellt sind, wobei der Laser-
strahl über eine Strahlweiche zu einer der Optiken (68,
10 69) oder über einen Strahlteiler zu beiden Optiken (68,
69) leitbar ist.

15 13. Laser für eine Vorrichtung nach einem der Ansprüche 6
bis 12, mit einem Lasergerät (30) zur Erzeugung des La-
serstrahls und einer Optik (62, 63; 68, 69) zur Fokus-
sierung des Laserstrahls auf eine Bearbeitungsebene,
dadurch gekennzeichnet, daß dem Lasergerät (30) zwei
Fokussieroptiken (62, 63; 68, 69) zugeordnet sind, die
zur gleichzeitigen oder sequentiellen Bearbeitung zweier
20 Werkstücke (1a, 1b) vorgesehen sind, wobei der La-
serstrahl über einen Strahlteiler und/oder eine Strahl-
weiche zu den Fokussieroptiken (62, 63; 68, 69)führbar
ist.

25 14. Laser nach Anspruch 13, gekennzeichnet durch einen Fo-
kussierkopf (68), der die beiden Fokussieroptiken (68,
69) aufnimmt, deren optische Achsen - vorzugsweise um
90° - zueinander angestellt sind, wobei der Laserstrahl
30 über eine Strahlweiche zu einer der Optiken (68, 69)
oder über eine Strahlteiler zu beiden Optiken (68, 69)
führbar ist.

35 15. Laser nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß die
Fokussieroptiken (62, 63) über Lichtleiter (64) mit dem
Lasergerät (30) verbunden sind und jeweils mit Bezug
zur Kerbachse verschwenkbar sind.

16. Laser nach einem der Ansprüche 13 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß die Brennweite der Fokussieroptik (62, 63) etwa 100 mm beträgt und der Vergrößerungsfaktor etwa 2:1 ist.

5

12.02.96

1/8

FIG. 1

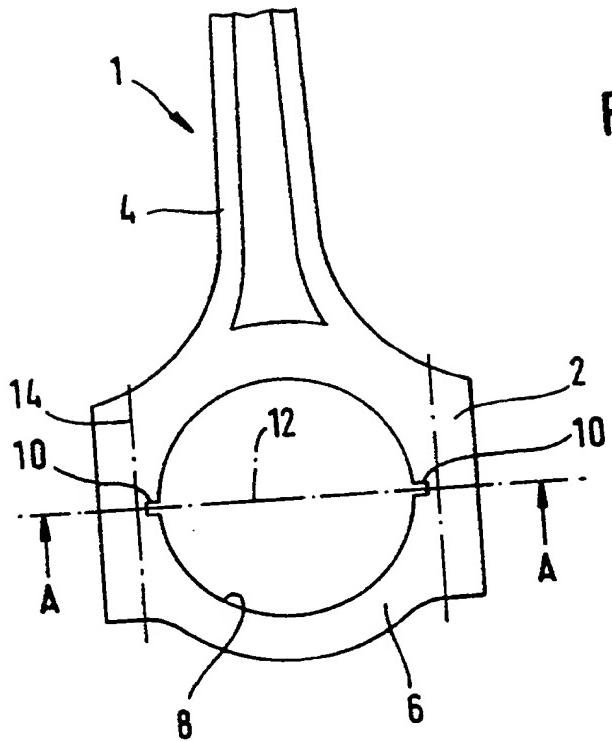
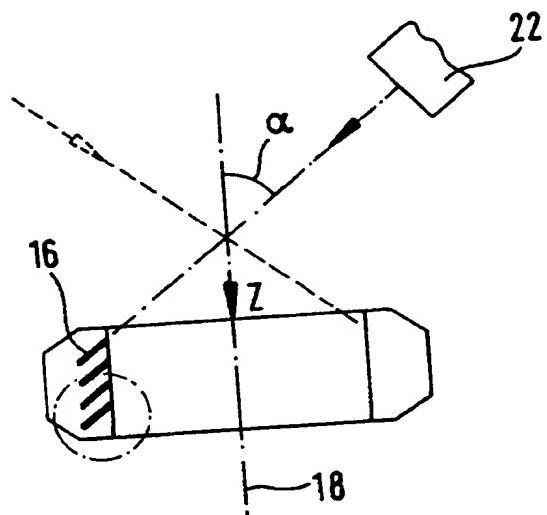


FIG. 2



295 191 26

12.02.90

2/8

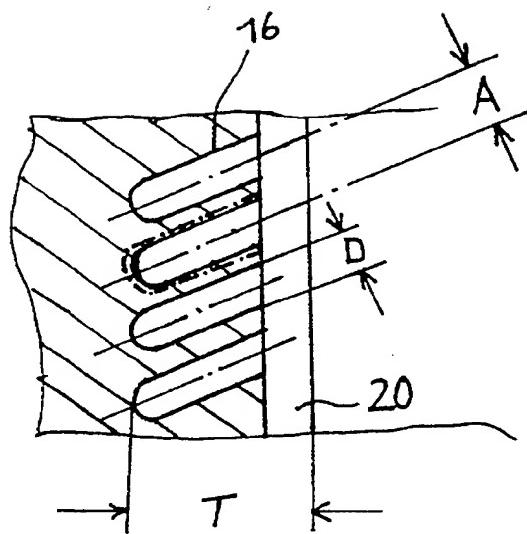


FIG. 3

295191 26

12.02.96

318

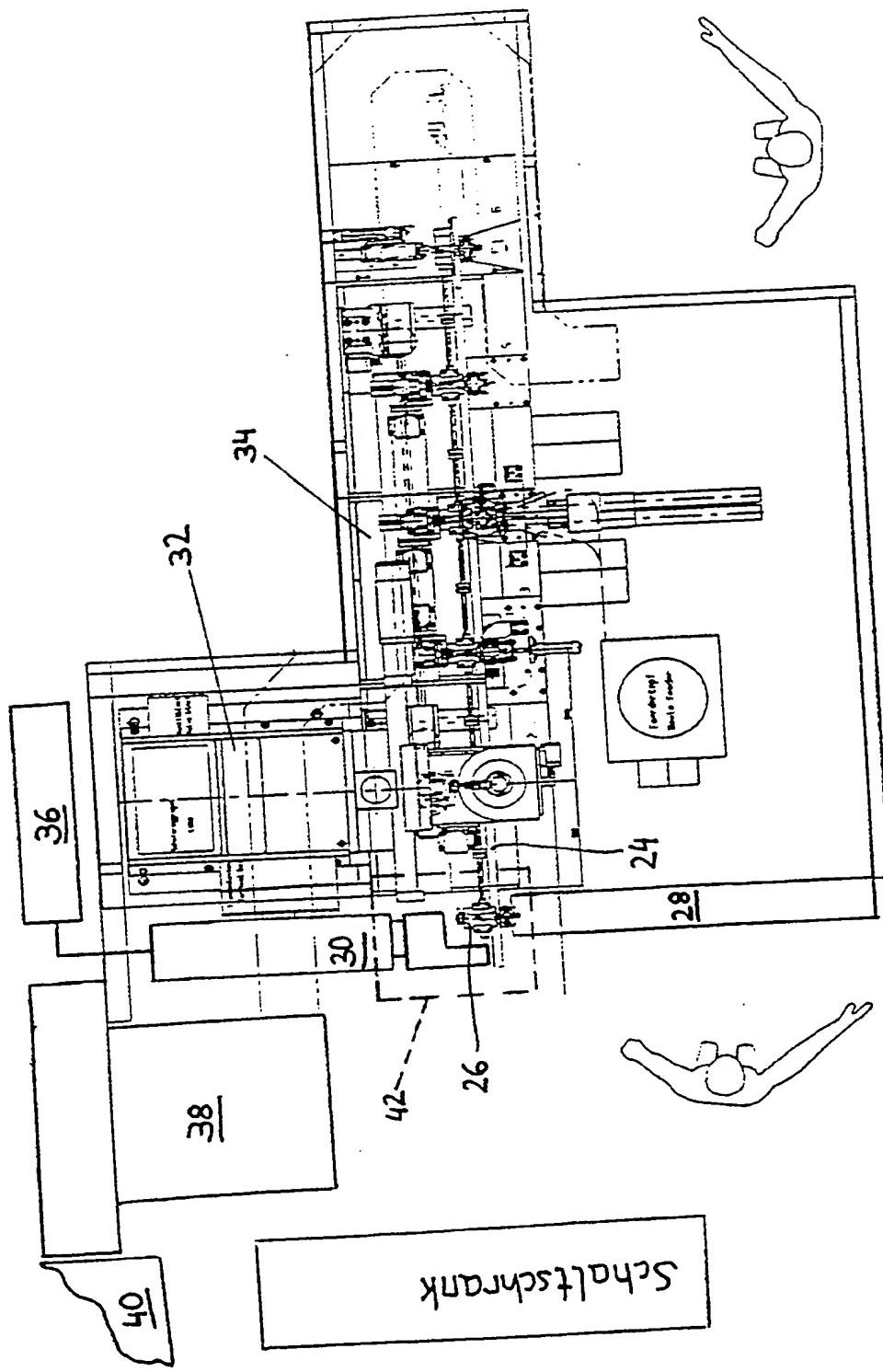


FIG. 4

295191 26

12-002-98

418

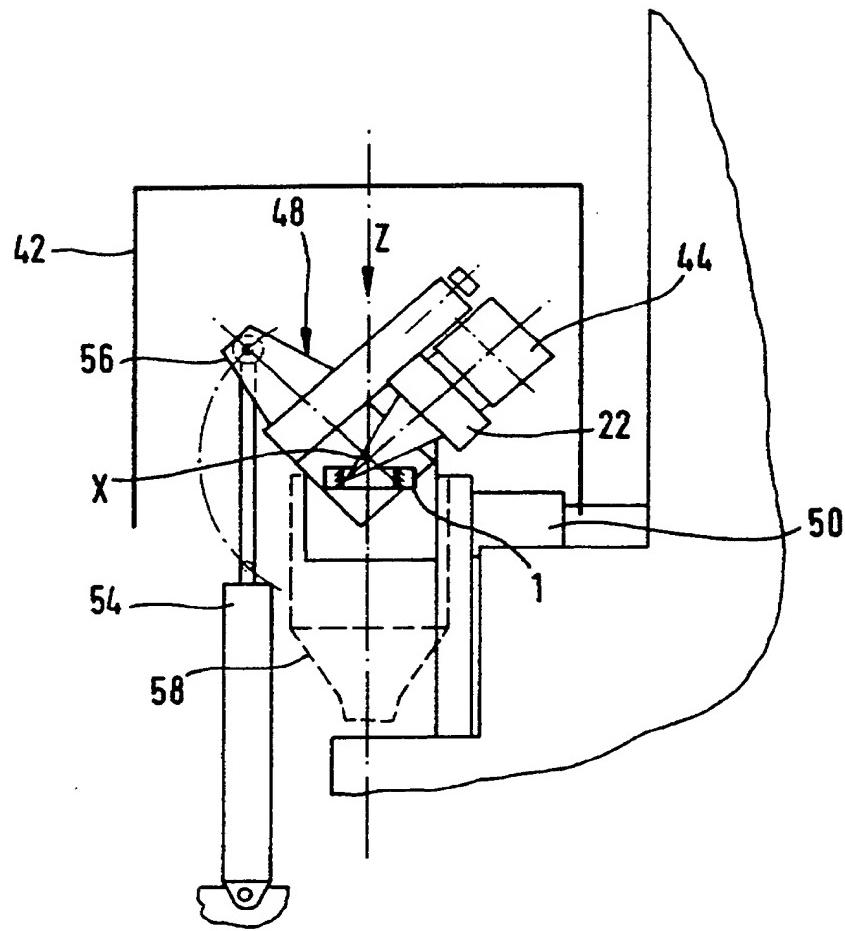


FIG. 5

295191 26

12.02.96

5/8

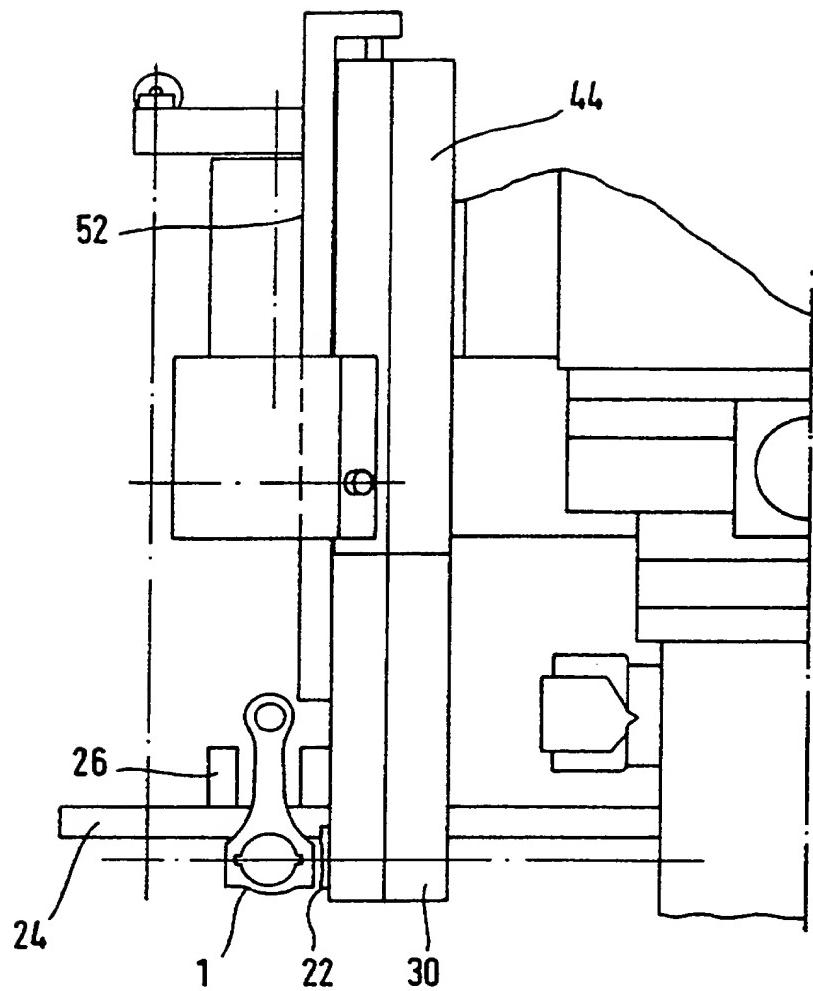
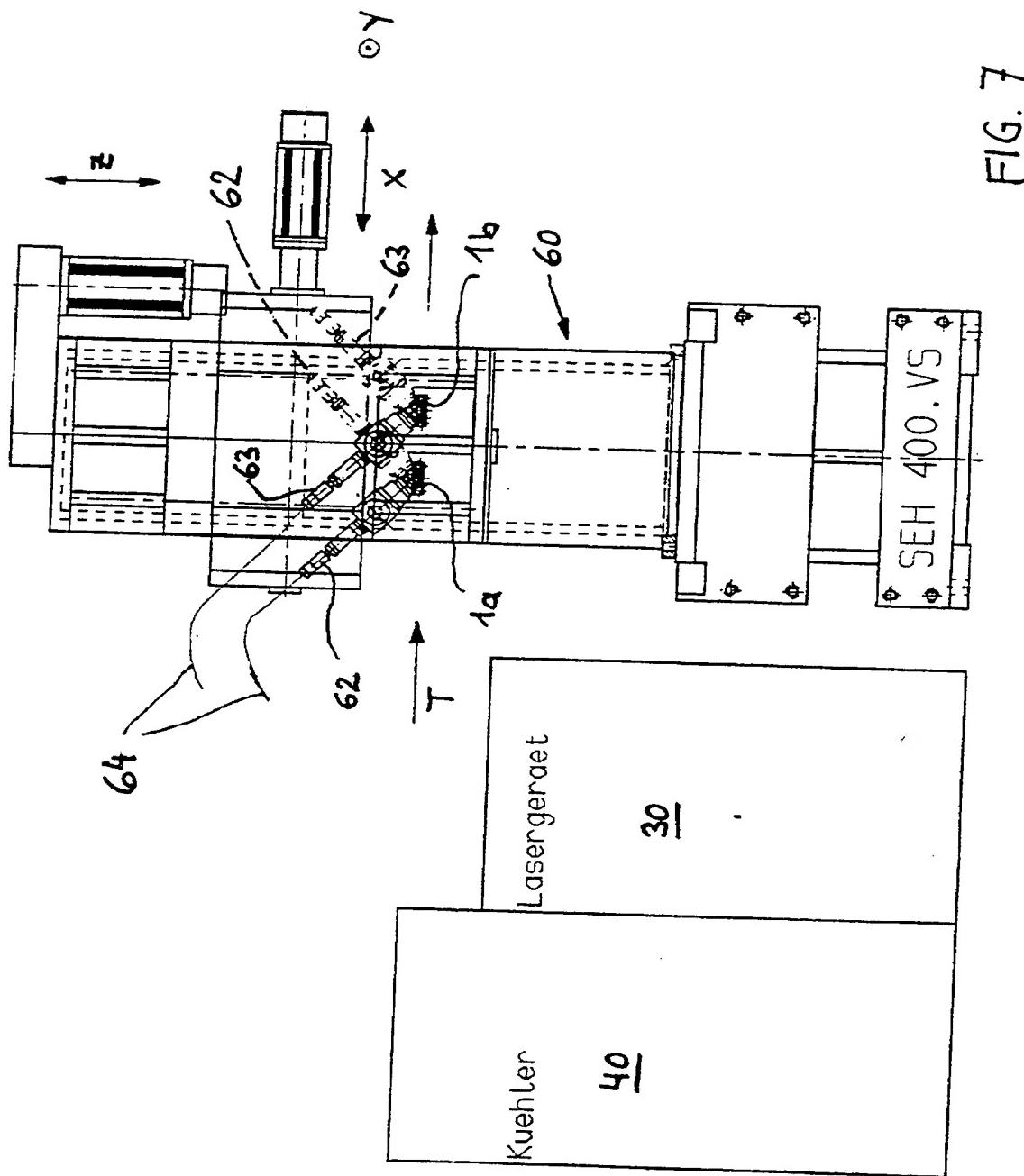


FIG. 6

295191 26

126.02.98



295191 26

1271802-96

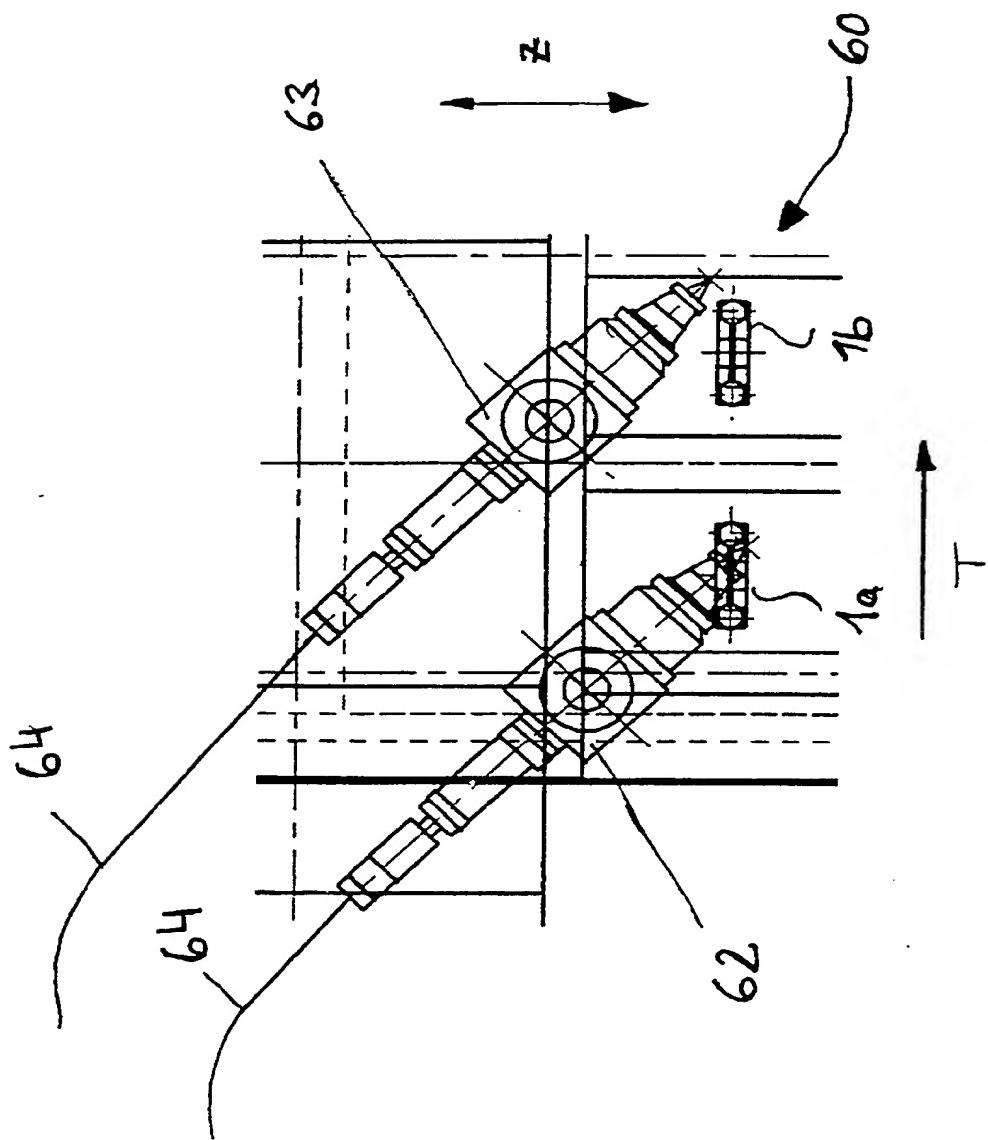


FIG. 8

295 191 26

1081802-90

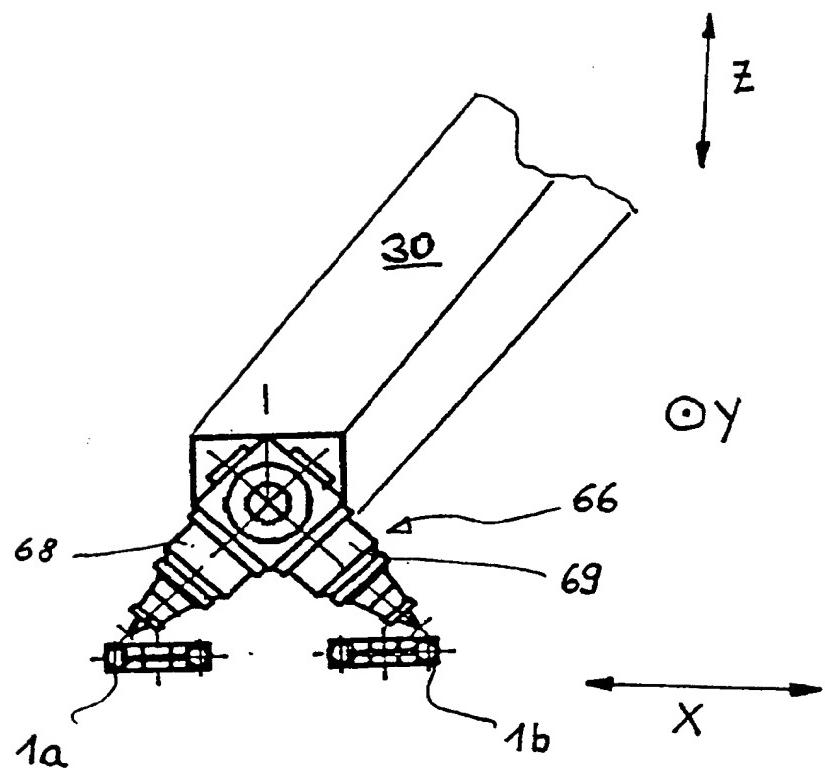
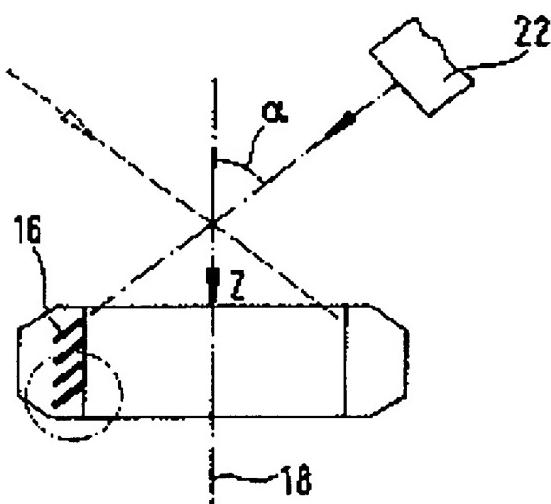
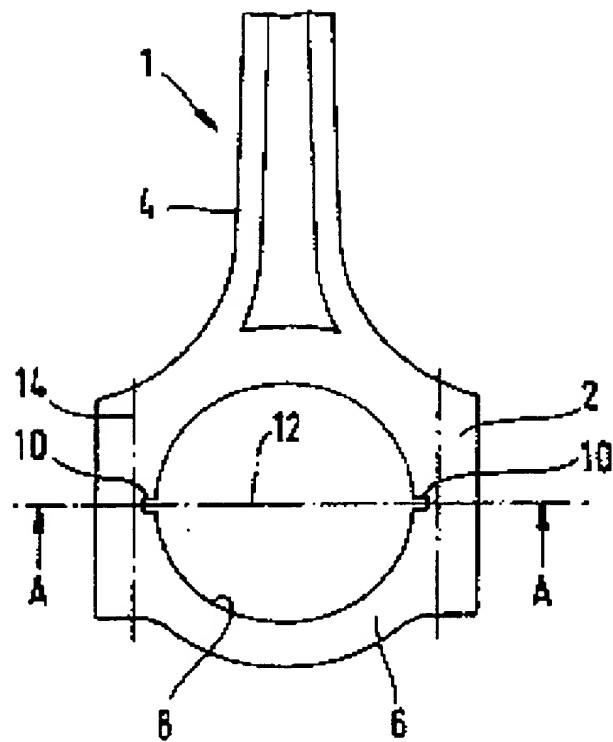


FIG. 9

295191 26

12.02.96

1/8



09519126

12.02.90

2/8

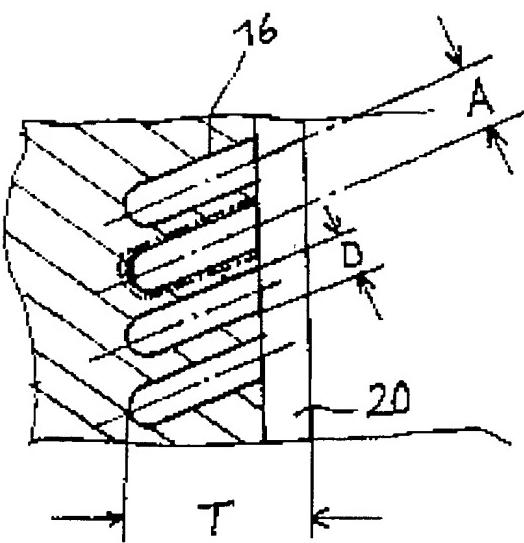


FIG. 3

295191 26

12.02.98

318

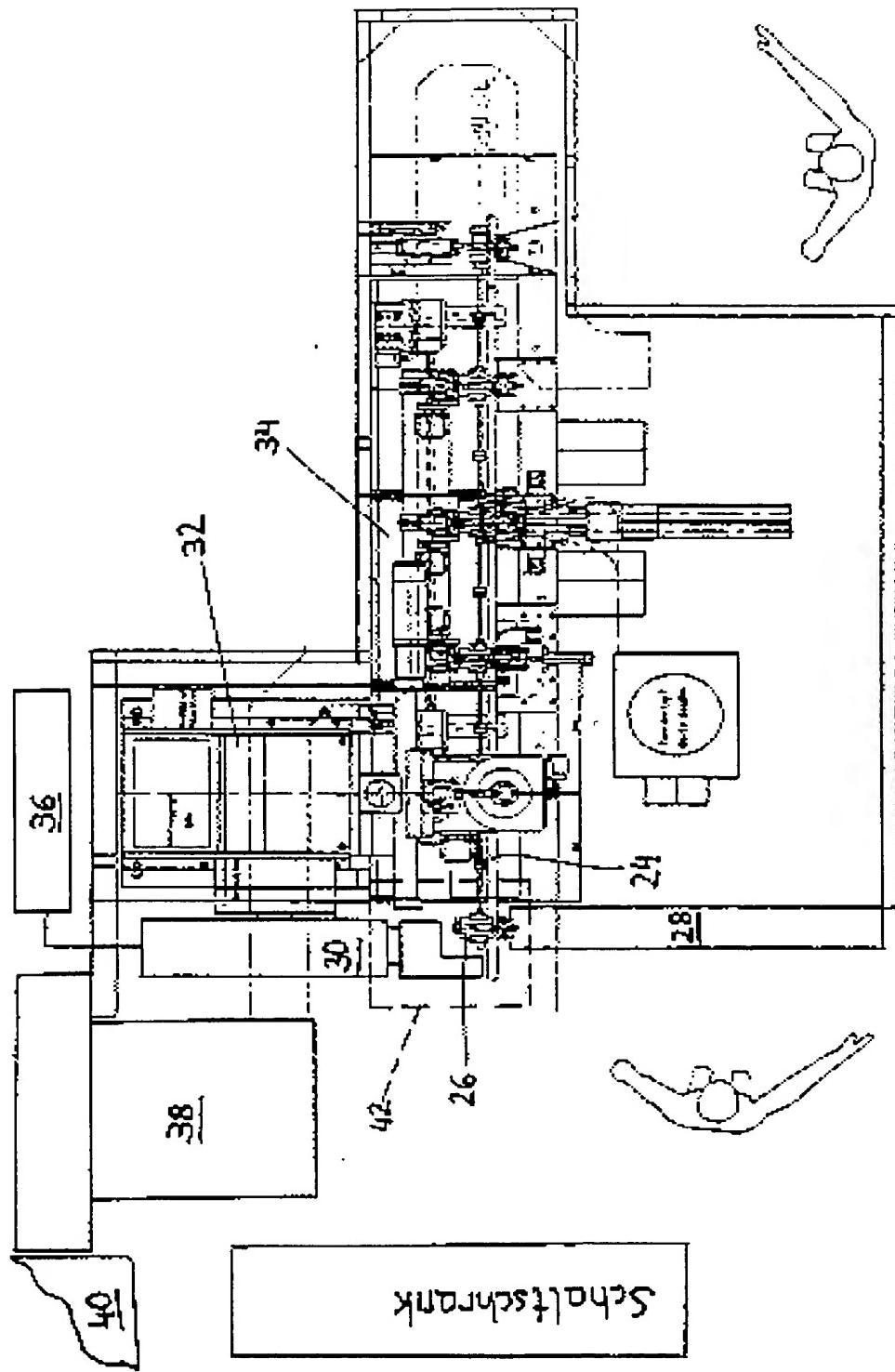


FIG. 4

20010126

12-002-9

478

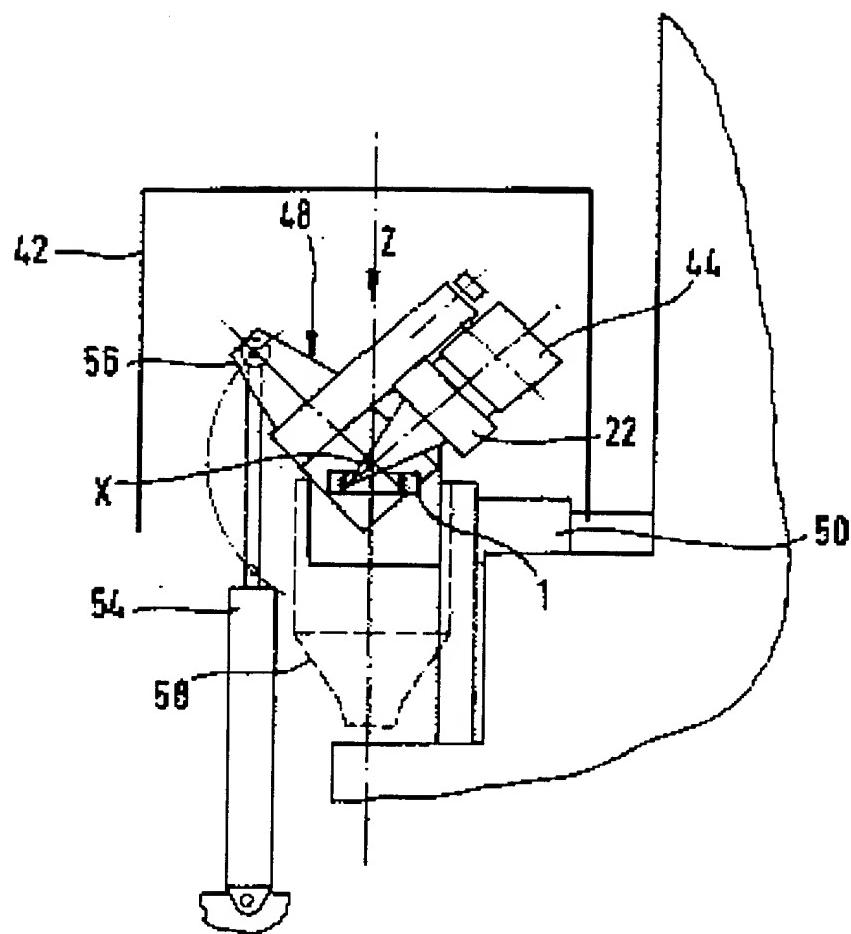


FIG. 5

295191 26

12-002-906

5/8

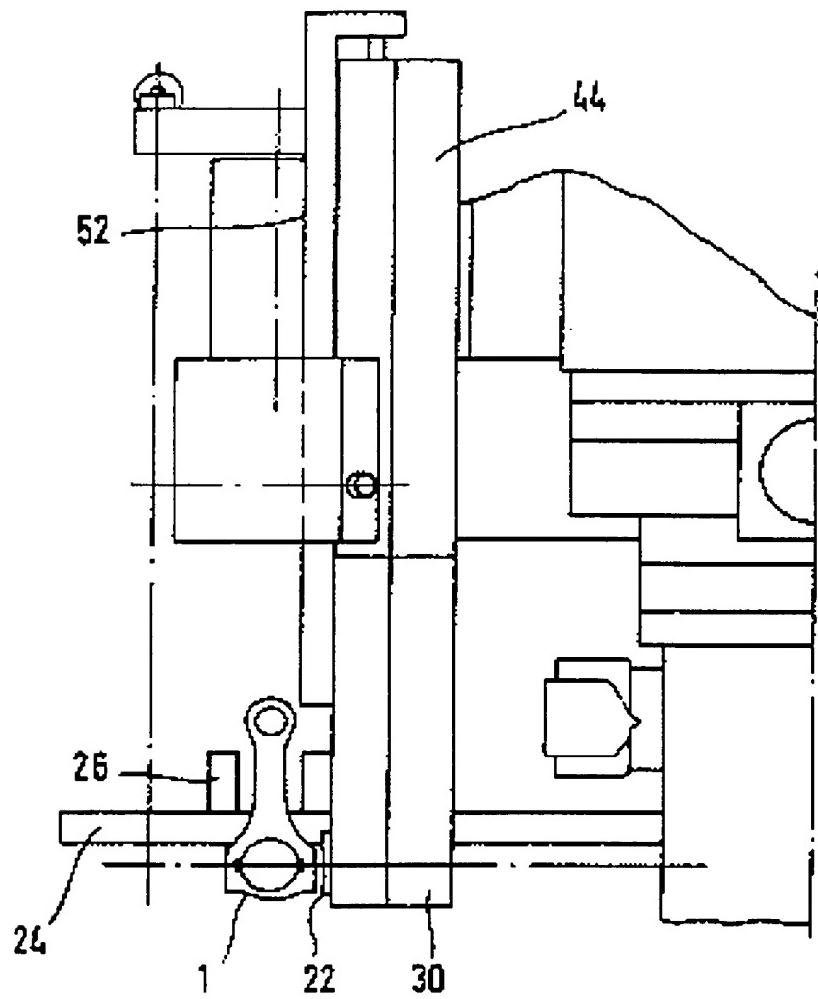
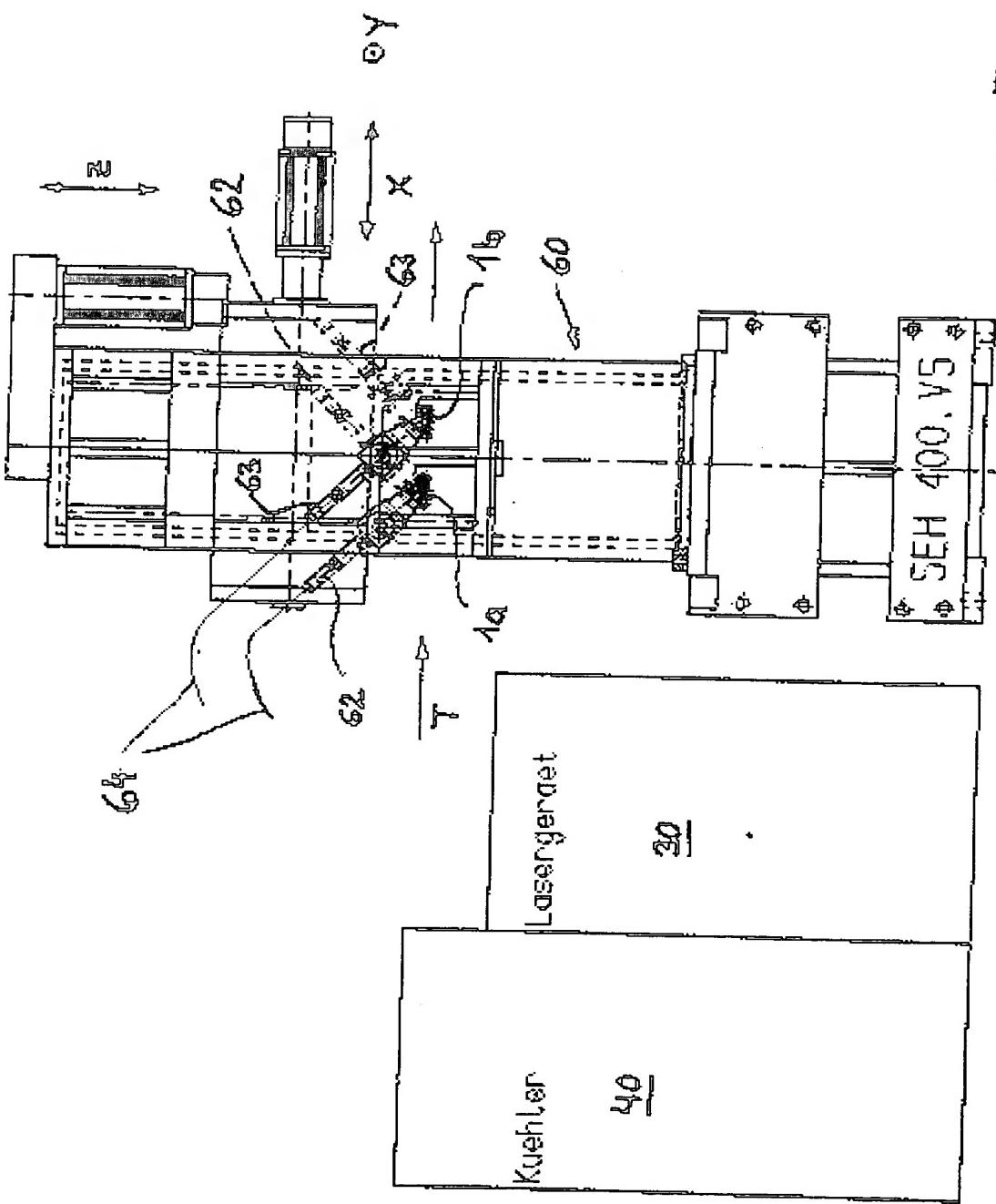


FIG. 6

295191 26

FIG. 7



20010126

12/18/12-96

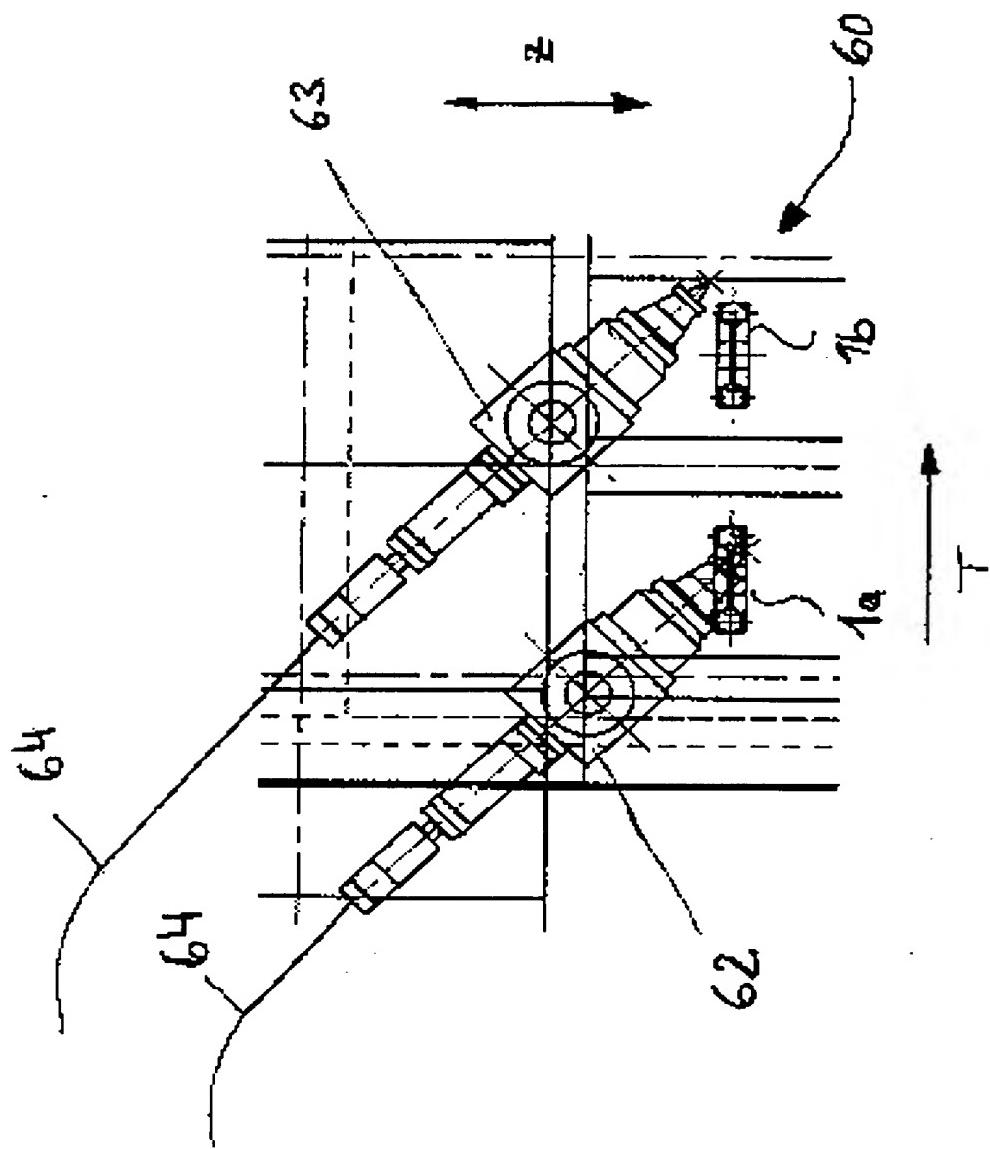


FIG. 8

2015-10-11 26

1281812-9

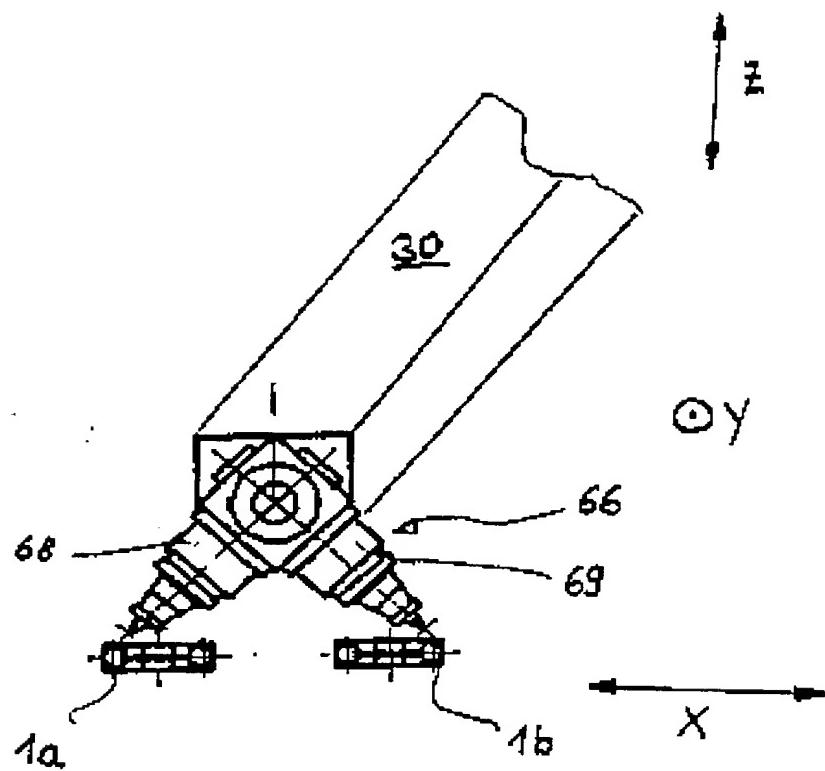


FIG. 9

29519126